

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 59 (2683)

СРЕДА,

22

МАЯ

1957 года

Цена 10 коп.

На трудовой вахте в честь 40-летия Великого Октября первая бригада стана „500“ сортопрокатного цеха с начала мая прокатала сверх задания 1900 тонн металла.

Прокатчики! Равняйтесь на передовой коллектив, боритесь за выполнение и перевыполнение плана в каждой бригаде, на всех прокатных станах!

В честь 40-летия Великого Октября

Победители в соревновании

Завком металлургов и дирекция комбината на совместном заседании подвели итоги социалистического соревнования коллективов цехов и агрегатов за апрель 1957 г. За достигнутые успехи передовым коллективам присуждены переходящие красные знамена.

Первое место в соревновании основных цехов и переходящее Красное знамя присуждены коллективу доменной печи (начальник т. Зудин, секретарь партбюро т. Гоманков, председатель цехкома т. Жарков, секретарь бюро ВЛКСМ т. Назаренко). Коллективу выделена премия в сумме 3000 рублей.

Первое место в соревновании с вручением переходящего Красного знамени для вспомогательных цехов присуждено коллективу цеха благоустройства (начальник цеха т. Иванченко, секретарь партбюро т. Грищенко, председатель цехкома т. Филиппов, секретарь бюро ВЛКСМ т. Плеханова). Коллективу выделена премия в сумме 2000 рублей.

Первое место в соревновании с вручением переходящего Красного знамени для цехов отдела главного механика присуждено коллективу фасонлитейного цеха (начальник цеха т. Носков, секретарь партбюро т. Мишуковский, председатель цехкома т. Савинова, секретарь бюро ВЛКСМ т. Степанов). Коллективу выделена премия в сумме 2500 рублей.

Первое место в соревновании с вручением переходящего Красного знамени для энергетических цехов присуждено коллективу паросилового цеха (начальник цеха т. Тверской, секретарь партбюро т. Кудрявцев, председатель цехкома т. Морев, секретарь бюро ВЛКСМ т. Файнштейн). Коллективу выделена премия в сумме 2000 рублей.

Переходящее Красное знамя для лучшей доменной печи присуждено коллективу четвертой доменной печи, где мастерами работают тт. Беликов, Палин и Рыжов. Коллективу печи выделена премия в сумме 1000 рублей.

Переходящее Красное знамя для лучшей мартеновской печи присуждено коллективу мартеновской печи № 11, где сталеварами работают тт. Фокин, Бревешкин и Маевский. Коллективу выделена премия в сумме 1000 рублей.

Переходящее Красное знамя для лучшего прокатного стана присуждено коллективу стана «300» № 3 сортопрокатного цеха (начальник стана т. Мельников). Коллективу выделена премия в сумме 1500 рублей.

Переходящее Красное знамя для лучшей коксовой батареи присуждено коллективу коксовой батареи № 1—2. Коллективу выделена премия в сумме 1500 рублей.



Коллектив четвертой доменной печи завоевал в апреле первенство в соревновании доменщиков и ему присуждено переходящее Красное знамя завкома и управления комбината. На трудовой вахте в мае он также работает высокопроизводительно, с начала месяца выплавил 1300 тонн чугуна сверх задания.

На снимке: передовой газовщик этой печи Я. Н. Поволоцкий. Фото Е. Карпова.

На высоком уровне

Настойчиво борется за выполнение взятых обязательств в честь 40-й годовщины Великого Октября коллектив нашей первой бригады стана «500» сортопрокатного цеха. В прокатном деле особенно важна четкая работа каждого рабочего на каждом участке. Это позволяет экономить минуты, которые дают возможность прокатать многие тонны металла.

Максимально использовать рабочее время — таково стремление каждого из нашей бригады. Хорошо организует работу всех 5 нагревательных печей сварщик т. Селезнев. Поэтому в бригаде нет непроизводительных затрат времени, идущего на подогрев металла.

Большая роль в создании темпа, максимальной загрузки стана принадлежит операторам. И многие

из них, как тт. Маевская, Бурнаева, Популлова, Рабова и другие, успешно справляются со своими обязанностями.

За экономию рабочего времени борются вальцовщики стана. Быстро производят смену калибров, хорошо настраивают арматуру вальцовщики тт. Глытнев, Казинский.

В результате слаженной работы всего коллектива бригада за 19 дней мая прокатала сверх плана 1900 тонн металла. Но у нас есть и недостатки. Так, старший вальцовщик т. Камышников слабо ведет контроль за качеством прокатываемого металла. Нужно, чтобы он учел этот недостаток в своей работе.

В. КЛЕМЕНТЬЕВ,
начальник смены стана «500»
сортопрокатного цеха.

Закрепим успехи

Второй раз в текущем году коллективу коксовиков первой и второй батарей завком металлургов присудил первое место в соревновании. Коксовики этого участка в апреле поработали слаженно, дали доменщикам более 170 тонн сверхпланового кокса. Выросли и качественные показатели. График выдачи печей выполнен, а выход металлургического кокса составил 94,01 процента, при плане 93 процента. Увеличен и выход газа на 4 кубометра с 1 тонны угольной шихты. Перевыполнено обязательство и по прочности кокса — его барабанной пробе.

Все это — следствие перехода коллектива на соревнование по звеньям, начатое по примеру бригады т. Бобровникова на первом блоке печей. В нашей комсомольско-молодежной смене т. Черединова особенно слаженно работает звено машиниста коксови-

талкивателя т. Сухарева и дверевых тт. Грязнова и Ласкина, а также звено машиниста двересъемной машины т. Дерманчева и дверевого т. Лесина.

Им присуждены у нас первые места.

Руководители смены и профгруппа внимательно следят за выполнением социалистических обязательств. Раз в декаду мы проверяем ход соревнования. Там анализируются результаты работы, изыскиваются новые резервы для улучшения работы.

В мае коллектив смены трудится еще более слаженно, закрепляет достижения апреля. За полмесяца мы выдали сверх задания сотни тонн сверхпланового кокса, а качество всего выданного нами кокса отвечает требованиям доменщиков.

Г. ГОЛИКОВ,
газовщик, профгруппорг.

ВНЕДРЯЕМ НОВУЮ ТЕХНИКУ

В социалистическом обязательстве за достойную встречу 40-й годовщины Октября коллектив механослужбы доменного цеха уделял большое внимание внедрению новой техники. Идя в ногу с мастерами, горновыми, выполняя текущие ремонты механизмов доменных печей, наш коллектив вносит свой вклад в борьбу доменщиков за увеличение выплавки чугуна.

Мы поставили перед собой задачу внедрить семь основных мероприятий, разработанных инженерами и новаторами-рабочими. Своё обязательство ежедневно подтверждаем трудом.

Большие неудобства создают для машинистов вагон-весов ручные затворы рудных бункеров. На закрытие и открытие их машинисты затрачивают много труда.

Для облегчения работы машинистов мы начали механизацию открывания затворов на бункерах четвертой доменной печи при помощи сжатого воздуха. На выполнении этой работы хорошо трудятся слесари под руководством механика т. Гормакова и бригадира т. Косухина.

Опробование новой механизации даёт положительные результаты. Впоследствии ее применим и на других доменах.

Много поработали бригады механизаторов на монтаже механизмов для разделения чугуна летки первой доменной печи. Механизм этот испытан, устранены недочеты и он служит безотказно. Здесь хорошо потрудились бригада т. Власова.

По инициативе инженера т. Рагина на доменах внедряется пароспарительная система охлаждения. И здесь механизаторы приложили немало труда, завершили удачно ряд испытаний. В первую очередь перевели на пароспарительное охлаждение клапаны горячего дутья шестой домны. А во

время ремонта этой домны в июне будем переводить на эту систему охлаждения фурмы. Для этой цели тоже проведена большая предварительная работа и подобрана фурма, которая выстояла полтора месяца. В процессе испытания ее выяснили, что асбестовые прокладки не выдерживают давления, которое повышается при пароспарительном охлаждении. Пришлось переделать фурмы, и в осуществлении этого мероприятия хорошо потрудились медник т. Богомолов и газосварщик т. Кодинов.

Долгое время инженеры цеха занимаются тем, чтобы предотвратить износ штанги большого конуса, который вызывается тем, что эта штанга движется в полую штангу малого конуса, истирается. Пробовали наплавлять штангу большого конуса твердыми сплавами, но и это в конечном счете не решало дела. Ведь кроме того, что штанга срабатывалась, сальник тоже не выдерживал давления, пропускал пар, выходил из строя.

Решили изменить систему поворотного-вращающегося распределителя материалов так, чтобы малый конус не поворачивался вокруг оси и штанга его, как и штанга большого конуса двигалась только по вертикали.

Для испытания этого новшества мы соорудили под бункерами пятой домны модель засыпного аппарата с большим и малым конусами в уменьшенном виде. Материалы — руда, кокс, агломерат и другие попадают на лопасти над малым конусом, которые передвигаются вокруг оси и распределяют материалы равномерно.

Когда на модели проверим пригодность нового механизма, будут разработаны чертежи и механизмы будут внедрены на наших доменных печах. **А. НОВИКОВ,**
начальник механической мастерской доменного цеха.

Что тормозит выполнение заказов

Много разнообразных заказов выполняют бригады котельно-ремонтного цеха для цехов комбината. Наши изделия идут и на другие заводы, а некоторые в зарубежные страны. В числе заказов промышленности котельщики в последнее время готовят кессоны для мартеновских печей металлургического завода Индии.

Кессоны эти будут с пароспарительным охлаждением и изготовлении их требует особой тщательности. Борьба за качество начинается еще в кузнечно-гибочном отделе. Там кузнец Тагир Галеев с подручными тт. Григорьевым и Поповым загибают желоба головки кессона. Для большей точности работы и высокого качества деталей у нас изготовили специальный шаблон, на котором и выгибают головки кессона.

Так же старательно, по шаблону, готовят конические желоба кузнец Махмут Галеев с подручными тт. Стадничуком и Винокуровым.

Заготовки кузнечно-гибочного отдела нашего цеха и желоба, изготовленные в штамповочном отделе основного механического цеха, поступают на участок сборки, где руководит мастер т. Лейкин.

Там на изготовлении кессонов для индийских металлургов трудятся бригады тт. Галкина и Зиятдинова, а на пятых балках, тоже с пароспарительной системой охлаждения, занята бригада т. Антонюка. Особенно обращается внимание на прочность сварки и чистоту отделки, чтобы вода циркулировала без малейших задержек.

Но работу котельщиков тормозят другие организации. Прочность шва пятовой балки и кессонной центральной заводской лаборатория проверяет просвечиванием. Но результатов приходится долго ожидать. Просвечивание проводили еще в прошлом месяце, а результатов не знаем до сих пор.

Сдерживает сборку кессонов и то, что отдел снабжения комбината не дает 108-миллиметровых труб. Отсутствие их тормозит выполнение заказа не только для индийского металлургического завода, но и для Орско-Халиловского комбината.

Нужно работникам заводской лаборатории и отдела снабжения быстрее устранить недостатки.

С. НЕННО,
мастер котельно-ремонтного цеха.